

Date: Monday, 3/6/2006 1:51:44 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEPOD BODY RH		
Job Number	: 26064A		Part Number	: D31882		
Estimate Number	: 11102		Drawing Number	: D3188 REV A		
P.O. Number	: N/A		Project Number	: N/A		
This Issue	: 3/6/2006 S.O. No. : N/A		Drawing Revision	: A		
Prsh Rev.	: NC		Material	: N/A		
First Issue	: N/A		Due Date	: 3/31/2006		
Previous Run	: 25302A		Qty:	1	Um:	Each
Written By	: <i>See JLM COMMENT REB</i>					
Checked & Approved By	: <i>06.03.06</i>					
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM					

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	D2213	Aluminum Spacer 
Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s) Ship To Delastek		
8	D2213	Spacer Batch: <i>B22997A</i> 
2.0	PG	PURCHASING 
Comment: PURCHASING <i>745</i> Issue P/O: <i>745</i>  Description: D3188-2 BODY SHIP LABEL D0600-142 & D2213 Spacers Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 2 Items from Previous steps		
3.0	D31882P	Spacepod Body 
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Body		
4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached. <i>AV 06/03/06</i>		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA:  Date: 06/07/12
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 3/6/2006 1:51:44 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 26064A

Part Number: D31882

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
6.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
7.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

N/A 06/06/04

Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

1 06/07/10

Job Completion



06/07/12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>✓</i>	APPROVED <i>✓</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED

03.04.03

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
 12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
 18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
 OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
 3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
 OR DIVINCELL
 OR AIREX
 OR KLEGECCELL
 FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

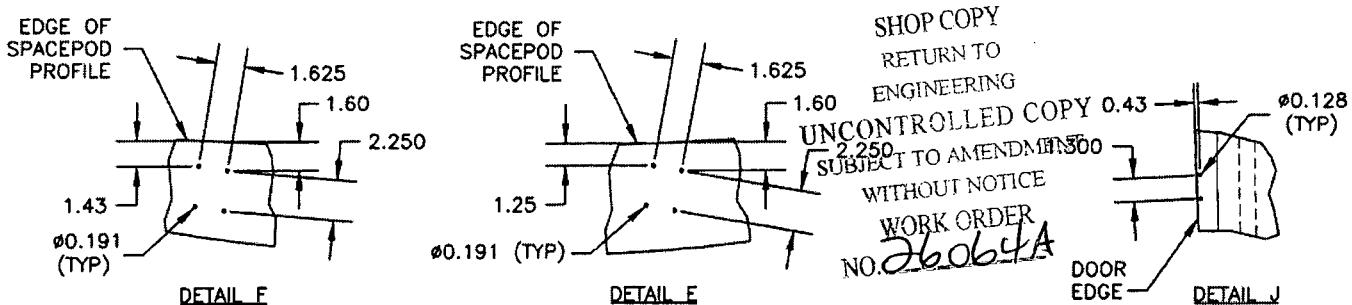
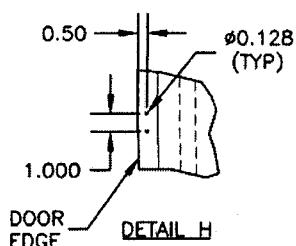
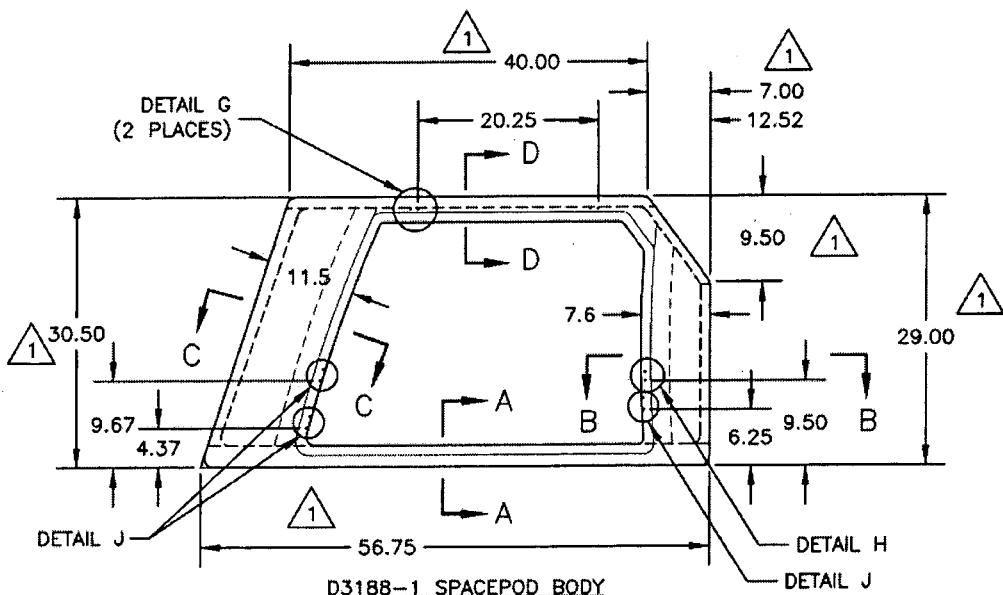
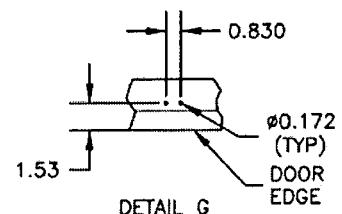
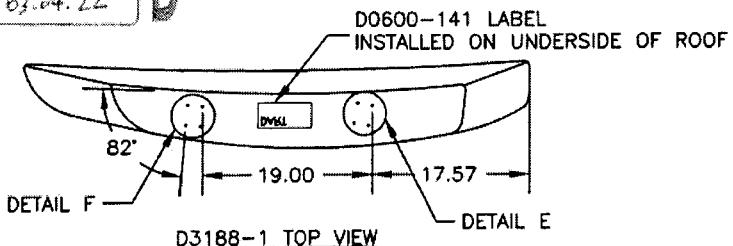
SHOP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING
 UNCONTROLLED COPY
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 WORK ORDER
 NO. *26064A*

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>✓</i>	APPROVED <i>✓</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03		REV. A SHEET 2 OF 7 TITLE SPACEPOD BODY SCALE NTS

04-COR
ISSUED**RELEASED**
03.04.22

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

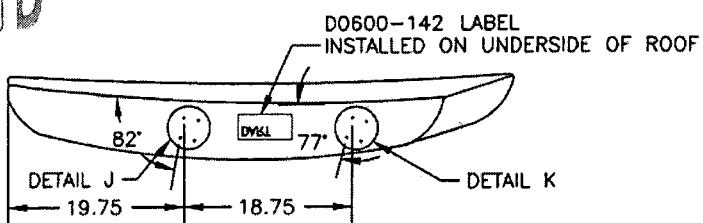
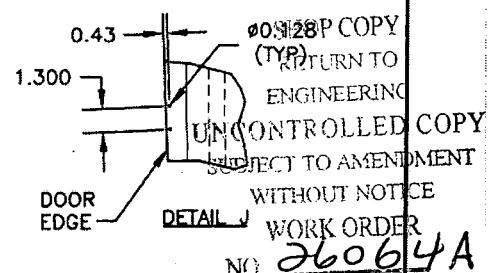
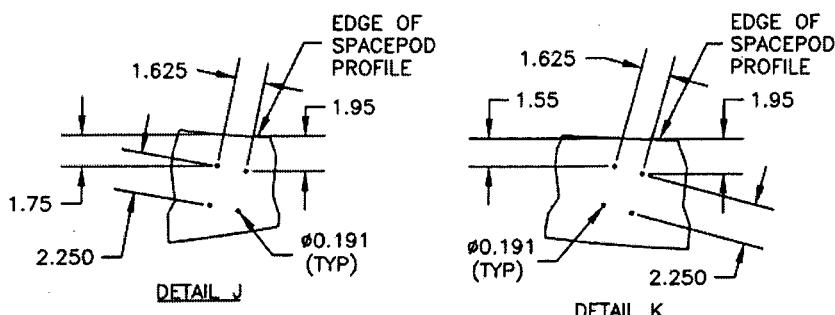
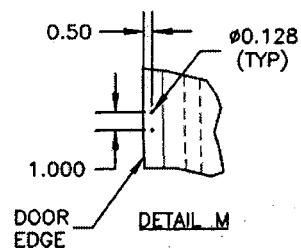
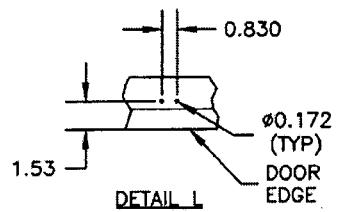
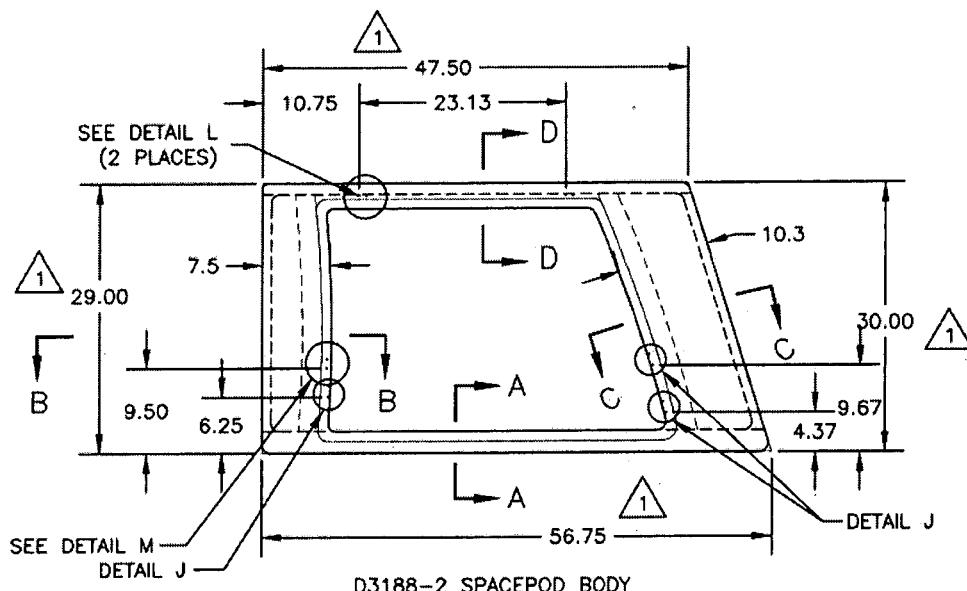
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

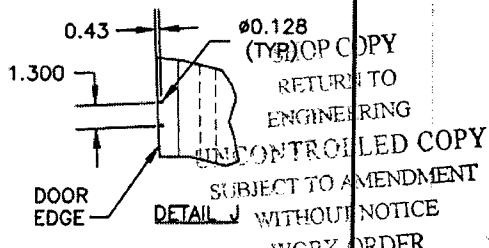
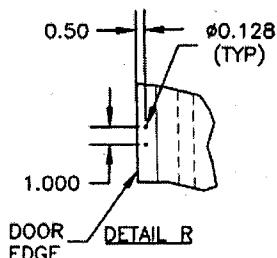
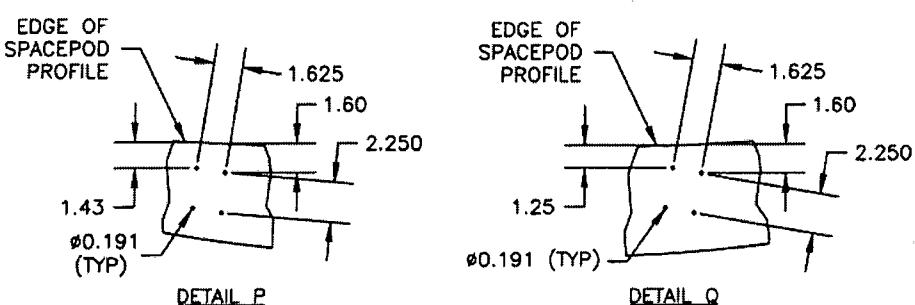
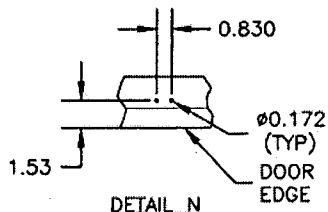
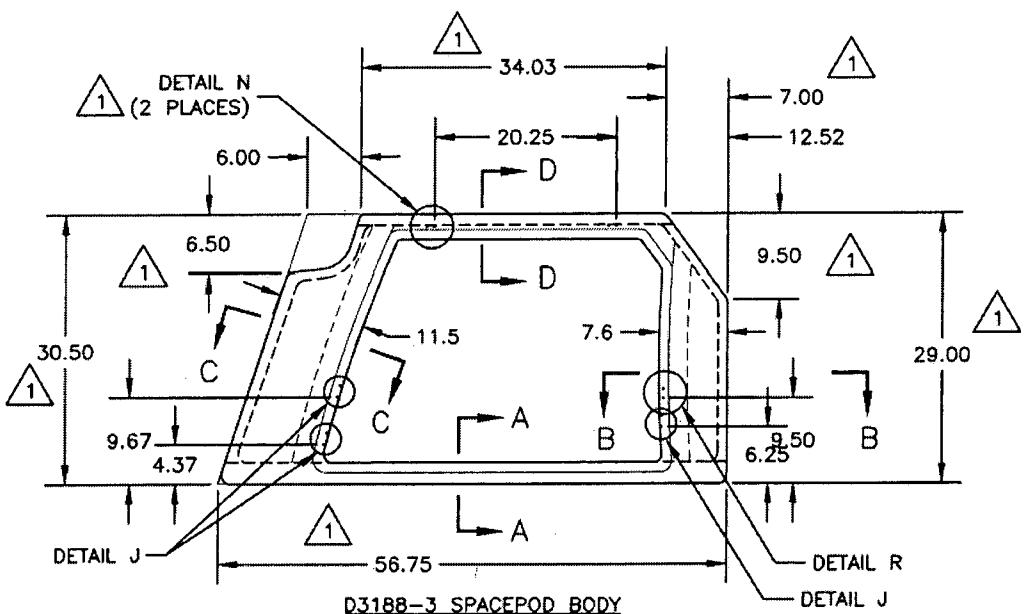
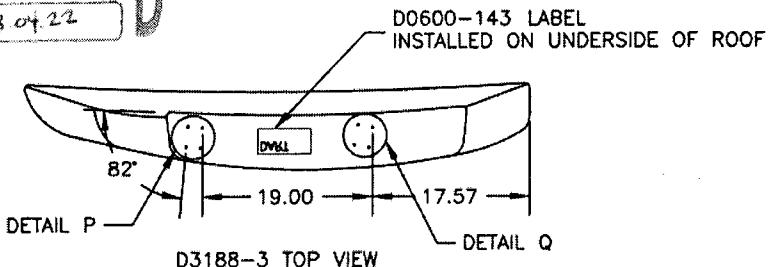
RELEASED

03.04.22

D3188-2 TOP VIEW

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>✓</i>	APPROVED <i>✓</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

QA COPY
RELEASED
03.04.22**RELEASED**

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>HT</i>	APPROVED <i>AS</i>	DRAWING NO. REV. A D3188
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY

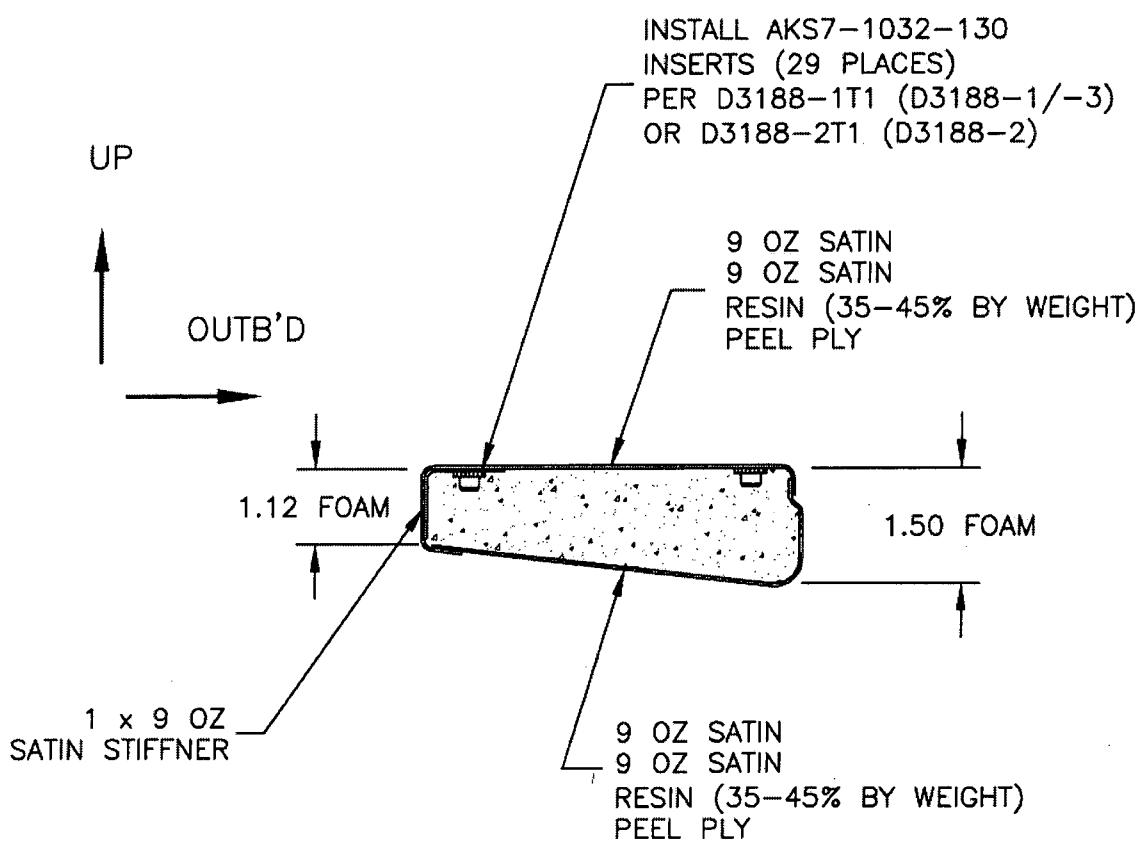


RELEASED
03.04.03

UP



OUTB'D



INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3)
OR D3188-2T1 (D3188-2)

9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064A

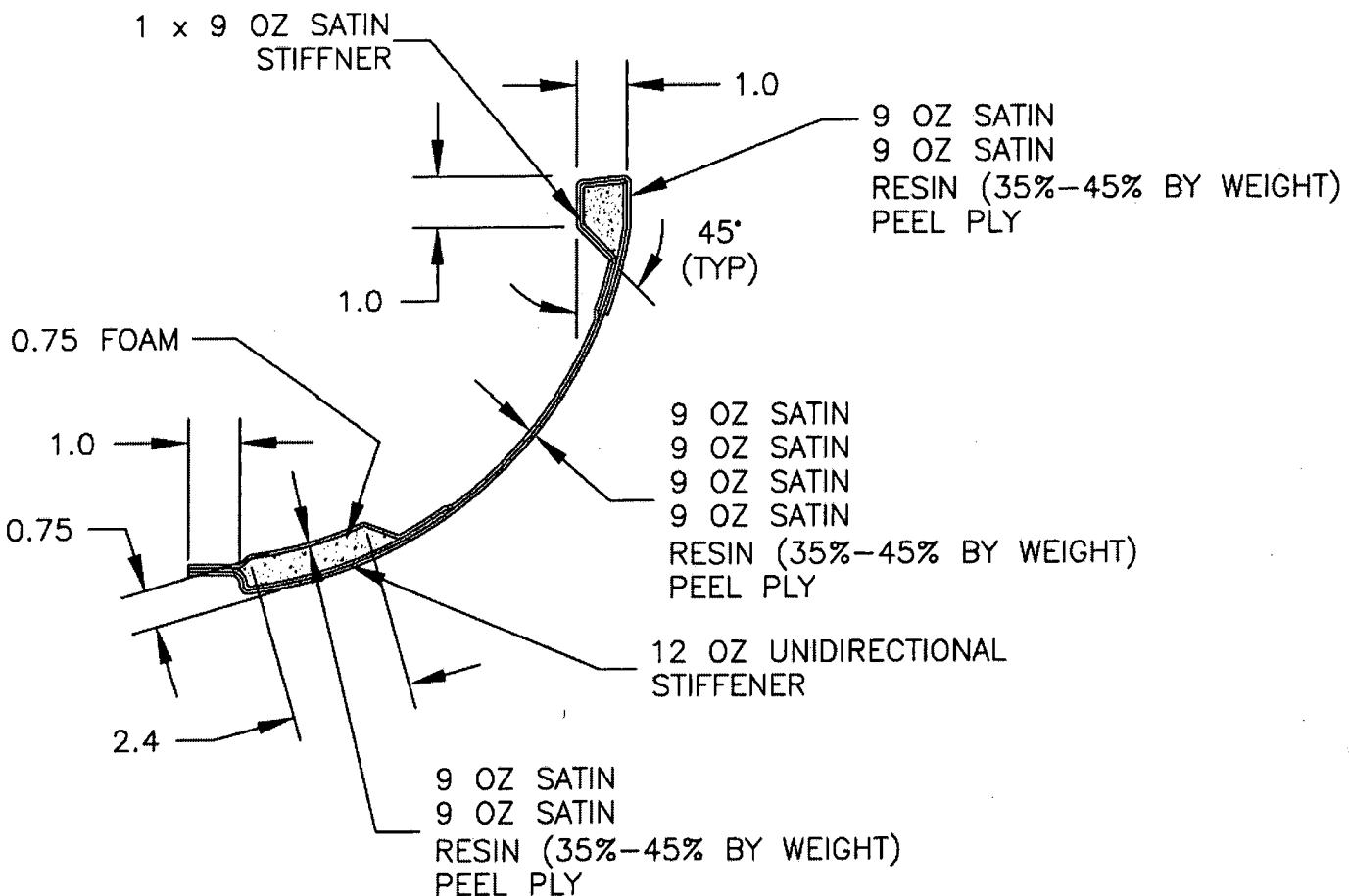
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>SH</i>	APPROVED <i>JS</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.03 *SH*
RELEASE



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

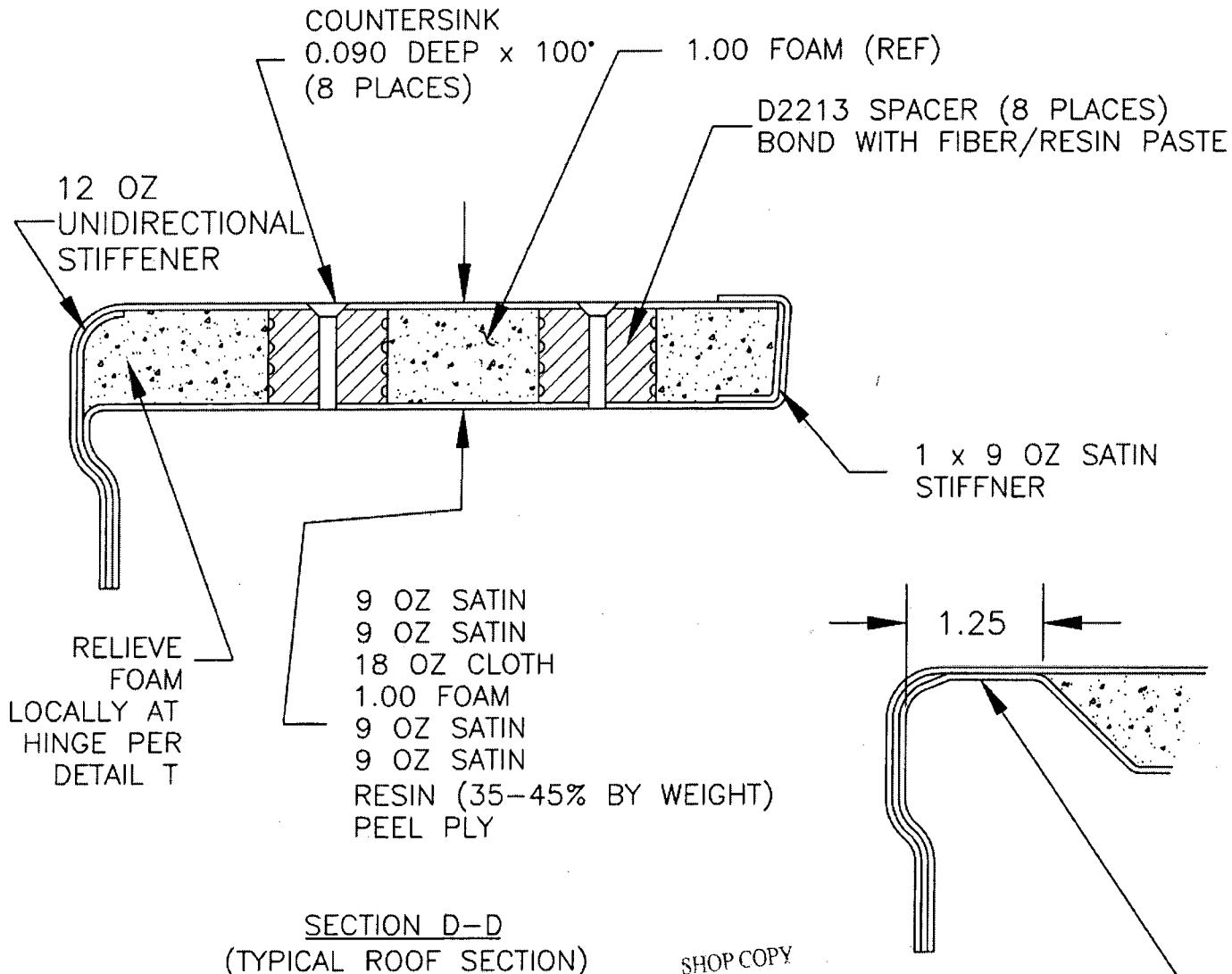
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>GP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>C</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

QA
RELEASED
03.04.03**RELEASED**
03.04.03

SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *26064A*

RELIEVE AS SHOWN
1.25" LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10462
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via	F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
19/05/06	07/03/06	4469	Linda Lacelle	PO00000745	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship:	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0020	D3188-2 Spacepod Body RH B26064 B26064 JOB: 33753 QTÉ: 1	
1	0	1	DKC134-0018	D3186-2 Spacepod Door RH B26064 B26064 JOB: 33752 QTÉ: 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:


Linda Lacelle
Quality department

AQ-357

Date: Jeudi, 23/03/2006 1:45:38 PM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 33753
Numéro Soumission : 1715
Numéro B.A. :
Cette fois : 23/03/2006 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : / / Type :
Job précédente : 32275

Nom Dessin : SPACEPOD BODY
Numéro Article : DKC134-0020
Numéro Dessin : D3188 ✓
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : A
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 14/04/2006 Qté: 1 UdM: UNITE

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2
N° Delastek Composites DKC-134-0020
N° de Projet Delastek: DK-362
Process Sheet Rev.: 05

B26064

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit	Total : 0.050 UNITE(s)
	Frekote 44NC	
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	
	PRÉPARATION DU MOULE	
	Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.	
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit	Total : 9.84 VERGE(s)
	Tissu à délaminer Release ply B	
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit	Total : 9.27 VERGE(s)
	Wrightlon 5200 Bleu P3	
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit	Total : 6.00 VERGE(s)
	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit	Total : 7.00 VERGE(s)
	Stretchlon 200 poche à vide Vert	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5456-1</u>
8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: <u>1-4734-1</u>
9.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50" Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s) WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: <u>1-5283-1</u>
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 1-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9 Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>
13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5380-7</u>
14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66 Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: <u>1-4926-1</u>

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	----------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 3-04-06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 3-04-06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:

17.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 3-04-06

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 2-4483-3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 5-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

20.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

22.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le
Foam Core. 5-04-06

23.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 6-04-06 Sceau: _____

Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
25.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART	
	Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin. Quantité: 1 Date: 6-04-06 Sceau:	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
26.0	AAC0324 	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
	N° de Lot: 1-5380-1	
27.0	AAC0275 	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9	
	N° de Lot: 4292	
28.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
	Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes.. 6-04-06	
29.0	FAB GÉNÉRALE 3 	FABRICATION GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL	
	Retirer les pièces de foam core du moule	
	Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.	
	Laisser sécher pendant 2 heures minimum.	
	Date: 6-04-06 Sceau: Initiales: _____	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0452	Polybond B46F
	Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1 - 5448-1	
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation du Poly bond. Date: 7-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES	
	Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond. Date: 7-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDÉ	
	Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200	
	Laisser sécher pendant 2 heures minimum.	
	Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.	
	Date: 7-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
	Curing Début: _____ Curing Fin: _____	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 33753

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
34.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
Commentair Qty.:	0.100 UNITE(s)/Unit	Total : 0.100 UNITE(s)
	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
	N° de Lot: <u>1-5351-1</u>	
35.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
Commentair Qty.:	0.078 UNITE(s)/Unit	Total : 0.078 UNITE(s)
	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
36.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min	Total Run : 0.5000Hrs
	FINITION GÉNÉRALE	
	Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond	
Date: <u>10-04-06</u>	Heure Début: _____	Heure Fin: _____ Sceau: _____
37.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	TRIMAGE COMPOSITES DART	
	Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule. <u>10-04-06</u>	
38.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.:	0.100 KILOGRAMME(s)/Unit	Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
	N° de Lot: <u>1-5380-1</u>	
39.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0032 PINTE(s)/Unit	Total : 0.0032 PINTE(s)
	Catalyst N° DDM-9	
	N° de Lot: <u>4292</u>	
40.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	FINITION PIÈCE DART	
	Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core	
	Laisser sécher pendant minumum deux heures. <u>10-04-06</u>	

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0504 PINTE(s)/Unit	Total : 0.0504 PINTE(s)
	Catalyst N° DDM-9	
	N° de Lot: <u>4292</u>	
42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.:	1.500 KILOGRAMME(s)/Unit	Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
	N° de Lot: <u>1-5390-1</u>	
43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min	Total Run : 0.0833Hrs
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.	
Date: <u>11-04-06</u>	Heure Début: _____	Heure Fin: _____ Sceau: _____
11-04-06		
44.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min	Total Run : 1.5000Hrs
	FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS	
	Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.	
	Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.	
Date: <u>11-04-06</u>	Heure Début: _____	Heure Fin: _____ Sceau: _____
11-04-06		
45.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min	Total Run : 0.3333Hrs
	EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE	
	Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:	
	1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200	
	Laisser sécher pendant 4 heures minimum.	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 11-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abîmer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 12-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 12-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4926-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

52.0 AAC0448 Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)

Spacer N° D2213 N° de Lot: _____

53.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

54.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

55.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

Utilisateur:	Lorraine Lamy		
Client:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job:	33753	Numéro Article: DKC134-0020	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: <u>13-04-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:			
57.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Retirer les pinces et blocs de bois			
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin. Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>13-04-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:			
Curing Début: _____ Curing Fin: _____			
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher			
Date: <u>14-04-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:			
Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.			
59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S			
N° de Lot: <u>1-5390-1</u>			
60.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S			
N° de Lot: <u>1-5390-3</u>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
61.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair Qty.:	0.1250 GALLON(s)/Unit	Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S
	N° de Lot: <u>1-5535-3</u>	
62.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. <u>14-05-06</u>	
63.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	PEINTURE / PRIMER DART	
	Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #	
	Application du primer	
	Laisser sécher pendant 3 heures minimum	
	Date: <u>14-05-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____	
64.0	AAC0451	Label N° D0600-142
Commentair Qty.:	1 UNITE(s)/Unit	Total : 1 UNITE(s) Label N° D0600-142 N° de Lot: <u>1-5447-1</u>
65.0	AAC0444	Surface Veil
Commentair Qty.:	1.00 VERGE CAR(s)/Unit	Total : 1.00 VERGE CAR(s) Surface Veil N° de Lot: <u>2817</u>
66.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
Commentair Qty.:	0.015 GALLON(s)/Unit	Total : 0.015 GALLON(s) Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5258-1</u>
67.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
Commentair Qty.:	0.030 PINTE(s)/Unit	Total : 0.030 PINTE(s) Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5258-2</u>
68.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	
	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
	Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxy. Selon I.F. # DKC134-0019-13	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

Date: 15-05-06 Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau: 

69.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5357-1

70.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 16-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

72.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

73.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

74.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-53-35-3

75.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATERIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATERIEL

Masquer le label.

18-05-06 

Bien brassier les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
76.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 18-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

77.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 19 mai 06 Sceau: Initials: LS

78.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 19 mai 06 Sceau: 11

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____